Betriebsanleitung • Operating instructions

Mode d'emploi • Instrucciones de servicio
Istruzioni per l'uso • Instruções de operação

Lötkolben • Soldering irons • Fers à souder
Saldatori • Soldadores • Ferros de soldar
ERSA 30 S, 50 S, 80 S, 150 S, 200, 300, 550,
Multitip 08[1], 15[1], 25[1], Tip 260, Minityp S[1], Minor S[1], Multi-Pro,
Isotyp 90 S[2], KSK88[3]

CE

(D) Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:

1. Betriebsanleitung und beiliegende Sicherheitshinweise bitte vollständig durchlesen.
2. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muss mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen.
   Kleinspannungsausführungen sind Geräte der Schutzklasse III.
3. Vor dem Aufheizen Sitz der Lötspitze kontrollieren.

a) **Außenbeheizte Lötspitzen:**
Klemmschraube(n) muss (müssen) angezogen sein (siehe Abb. 1a).

b) **Innenbeheizte Lötspitzen:**
Lötspitze bis Anschlag aufschieben.
Zwischen Lötspitze und Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen.
Die Lötspitze kann durch einfaches Abziehen bzw. Aufstecken gewechselt werden. Beim Aufstecken ist der federnde Hebelarm der Lötspitzenhaltefeder leicht anzuheben, so dass die Lötspitze ohne Widerstand auf das Stielrohr aufgeschoben werden kann.
Bitte beachten Sie, dass das Federelement auf dem Stielrohr auf Anschlag an den Handgriff herangeschoben ist (s. Abb. 1b).

c) **Nur ERSA Multi-Pro:** (siehe Abb.1c)

(GB) Before taking the tool into use make sure of the following:

1. Read operating instructions and safety instructions completely.
2. Check that the voltage given on the nameplate is the same as your source at the mains.
   Tools with low voltages belong to safety class III.
3. Before heating up make sure that the tip is properly in position.

a) **Tips heated from outside:**
clamp screw(s) must be tight (see pic. 1a).

b) **Tips heated from inside:**
The tip must sit close to the heating element so that no air is entrapped between the tip and the heating element. The tip can be easily exchanged by taking it off resp. putting on. When putting it on lift slightly the springy lever of the fixing clip so that the tip can be pushed on the shaft of the heater without resistance.
Please take care that the springy element on the shaft is pushed up to the handle (see pic.1b).

c) **ERSA Multi-Pro only:** (see pic.1c)

(F) Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:

1. Lire le mode d'emploi et les instructions de securité complètement.
2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur.
   Les appareils de basse tension appartiennent à la classe de protection III.
3. Avant de chauffer il est recommandé de contrôler l'ajustement de la panne.

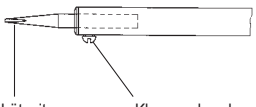
a) **Pannes à chauffage extérieur:**
la vis de blocage doit être serrée (v. fig. 1a).

b) **Pannes à chauffage intérieur:**
La panne doit être bien ajustée sur la résistance du fer à souder. Il est nécessaire qu'il n'existe pas de matelas d'air isolant entre panne et résistance. La panne peut être échangée simplement par enlever ou attacher. En attachant le bras de levier élastique du ressort de retenue doit être levé un peu pour que la panne peut être fixée sur la manche sans résistance.
L'élément élastique sur la manche doit être poussé jusqu' à la butée (v. fig.1b).

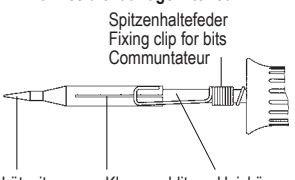
c) **Seulement pour ERSA Multi-Pro:**
(v. fig.1c)

---

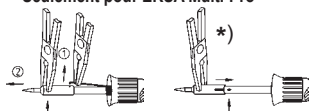
(1) (a) Außenbeheizte Lötspitzen
Bits heated from outside
Pannes à chauffage extérieur



(1) (b) Innenbeheizte Lötspitzen
Bits heated from inside
Pannes à chauffage intérieur



(1) (c) Nur ERSA Multi-Pro
ERSA Multi-Pro only
Seulement pour ERSA Multi-Pro



Federhaken aus Spitzenbohrung heben (1) und Spitze mit Flachzange abziehen (2).

Unhook spring hook from the hole (1) and pull tip off with flat pliers (2).

Mousqueton hors du trou de panne (1) et tirer cette dernière à l'àide d'une pince plate (2).

---

*) Wir empfehlen:
Spitzenwechselwerkzeug **3 ZT 00164**

*) We recommend:
Tip exchanger **3 ZT 00164**

*) Nous recommandons:
Pince de changement de pannes **3 ZT 00164**

Inbetriebnahme und Löten

1. Lötgerät an entsprechendes Stromnetz anschließen.
   Achtung!
   Die Lötspitze darf nur im ausgeschalteten Zustand und ohne Gewalt entfernt werden. Neue Lötspitze bis zum Anschlag einschieben.
2. Lötkolben nicht ohne Lötspitze aufheizen.
3. Lötgerät nach der Lötarbeit an der Luft abkühlen lassen (nicht mit Wasser abschrecken).
4. Lötgerät nur auf passenden Ablageständer ablegen (siehe Abb. 2).
   Heizkörper- bzw. Teilewechsel
   Das Auswechseln der Heizkörper und Spitzen darf nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden.
   Achtung! Nur Originalteile verwenden!

Taking into use for the first time and soldering

1. Connect soldering tool to suitable current source.
   Attention!
   The tip can be removed when the soldering iron is switched off and without using force. New tip to be inserted till stopped.
2. Do not heat up soldering iron without tip.
3. After use let the soldering iron cool down in the air (do not cool off with water).
4. Deposit the soldering iron only on suitable holder (see pic. 2).
   Replacement of the heating element
   Exchange of heating elements and tips should only be done by competent persons. Important! Use only original parts!

Mise en service et soudage

1. Relier le fer au secteur adéquat.
   Attention!
   La panne doit être enlevée sur fer à souder débranché sans force. La panne est introduite jusqu'à l'arret.
2. Ne pas chauffer le fer à souder sans panne.
3. Après le travail de soudure le fer à souder doit refroidir à l'air (ne pas le plonger avec l'eau).
4. Déposer le fer à souder seulement dans un repose-fer convenable (v. fig. 2).
   Changement de résistance
   Les résistances et pannes peuvent être changées que par du personnel compétent. Attention! Utilisez exclusivement les pièces de rechange originales!

② **A 18** **ERSA Multitip Tip 260**

② **Nur / only for / seulemnet pour ERSA 30:**
Ablegen nur nach Aufstecken der Sechskant-Auflegescheibe.
Put down only after mounting the supporting ring.
Deposer seulement après avoir placé le disque support hexagonal.

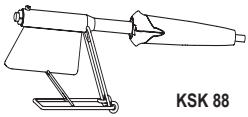
ERSA 30

Minor S / Minityp S

② **A 04**

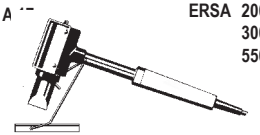
ERSA 50 S / 80 S / 150 S Isotyp 90 S

② **3KSK88-02**



KSK 88

② **A** **ERSA 200 300 550**



Achtung:

Nehmen Sie keine Eingriffe oder Veränderungen am Lötkolben vor. Reparaturen dürfen nur von ERSA oder autorisierten Kundendienststellen vorgenommen werden. Die Geräte beinhalten strom- und spannungsführende Teile. Bei unsachgemäßen Eingriffen besteht Lebensgefahr.

Nur für Isotyp 90 S[2)]
Das Öffnen dieses Gerätes ist verboten. Reparaturen dürfen nur im Werk durchgeführt werden. Bitte an ERSA, Wertheim einsenden.

Nur für Minor S und Minityp S
Der Austausch von Heizelementen ist bei diesem Gerät nicht möglich.

Warning:

Do not make any repairs or alterations to the soldering tool. Repairs are only to be carried out by ERSA or authorized and qualified service stations.
The equipment incorporates parte under current and voltage. Inexpert handling can cause death by shock.

Only for Isotyp 90 S[2)]
Do not open the soldering iron!
For safety reasons repairs can only be carried out by the manufacturer.

Only for Minor S and Minityp S
The change of heating elements is not possible with this equipment.

Attention:

Vous ne devez en aucun cas intervenir sur le fer à souder ou y apporter des modifications. Les réparations doivent être effectuées par ERSA ou des électricienes qualifiés et autorisés. Les appareils contiennent des pièces conductrices du courant ou sous tension. Danger de mort en cas d'intervention inadéquate.

Seulement pour Isotyp 90S[2)]
Il est défendu d'ouvrir ce fer à souder.
Pour des raisons de sécurité, ils ne peuvent être réparés qu'en usine.

Seulement pour Minor S et Minityp S
L'échange des résistances n'est pas possible pour cet appareil.

Fußnoten:
1) Bei der Kleinspannungsausführung von 6 V bzw. 12 V bildet das Außenrohr den Rückleiter für die Heizwicklung. Bitte Potentialverhältnisse beachten.
2) Diese Geräte sind schutzisoliert aufgebaut.
3) Kunststoffschweißgeräte

Footnotes:
1) With the 6 V and 12 V models the shaft of the iron forms the return conductor for the heating element. Please pay attention to the potential differences.
2) Irons are manufactured with safety insulation.
3) Plastic welding tools

Notes:
1) Sur les modèles de 6 et 12 V, le tube extérieur sert de conducteur de retour à la resistance. S.v.p., attention à la différence du potentiel.
2) Ces fers à souder sont fabriqués à double isolation.
3) Fers à souder des matières plastiques.

ERSA-Lötkolben (230 V) werden nach den Sicherheitsvorschriften der VDE 0700 gefertigt und geprüft.

ERSA soldering irons (230 V) are manufactured and tested according to the German Engineering Regulations VDE 0700.

Les fers à souder ERSA (230 V) sont fabriqués et contrôlés d'après les prescriptions de sécurité VDE 0700.

(I) Prima della messa in funzione è necessaraio assicurarsi di quanto segue:

I saldatori ERSA (230 V) sono fabbricati e controllati in base alle norme di sicurezza VDE 0700.

1. Leggere completamente le istruzioni per l'uso e istruzioni di sicurezza!
2. La tensione indicata sulla targhetta identificativa deve corrispondere alla tensione della rete.
   Attrezzi con basso voltaggio appartengono alla classe di sicurezza III.
3. Prima di riscaldare si raccomanda controllare la posizione della punta.

a) **Punte a riscaldamento esterno:**
la/le vite/i di arresto deve/devono essere serrata/e (vedi Fig. 1).

b) **Punte a riscaldamento interno:**
Spingere le punte fino all'arresto.
Non ci devono essere cuscini d'aria fra punta e resistenza.
La punta può essere sostituita con semplice estrazione e inserimento.
Durante l'inserimento il braccio elastico della leva della molla di sostegno della punta deve essere un po' sollevato in modo che la punta possa venire spinta sul tubo del manico senza incontrare resistenza.
Fare attenzione che l'elemento elastico sia ben spinto fino al manico (Vedi Fig. 1).

c) **ERSA Multi-Pro solo:** (vedi fig. 1c)

(E) A observar antes de la puesta en servicio:

Los soldadores ERSA (230 V) están fabricados y verificados según las normas de seguridad VDE 0700.

1. ¡Leer a fondo las instrucciones de servicio y las instrucciones de seguridad!
2. La tensión en la placa indicadora debe corresponder a la tensión de red.
   Las herramientas de bajo voltaje se engloban dentro de la categoría III de seguridad.
3. Antes del calentar, controlar la fijación de la punta de soldar.

a) **Puntas con calentamiento desde el exterior:**
Apretar el/los tornillo/s de fijación (véase fig. 1).

b) **Puntas con calentamiento interno:**
La punta debe dar con el cuerpo.
No debe hallarse ningún colchón de aire entre la punta de soldar y el elemento de calefacción.
Las puntas pueden ser extraidas y sustiuídas con facilidad.
Para el montaje de la punta hay que levantar ligeramente el brazo de palanca elástico del muelle de fijación de la punta para que pueda montar la punta en el vástago sin resistencia (véase fig. 1).

c) **¡Sólo en el Multi-Pro de ERSA!** (ver fig. 1c)

(P) Antes da colocação em funcionamento do aparelho deve-se observar:

Os ferros de soldar da ERSA (230 V) são fabricados e testados segundo as instruções de segurança da VDE 0700.

1. Ler completamente as instruções de operação e as recomendações de segurança!
2. A tensão indicada na placa de identificação deve corresponder à tensão da fonte de corrente. As ferramentas de baixa tensão pertencem à classe de proteção III.
3. Antes de aquecer certifique-se de que a ponta de solda está posicionada corretamente.

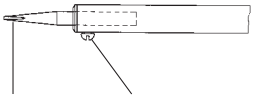
a) **Pontas de solda com aquecimento exterior:**
O(s) parafuso(s) de aperto deve(m) estar apertado(s) (ver figura 1a).

b) **Pontas de solda com aquecimento interior:**
Conduzir a ponta de solda até se ajustar ao encosto. Entre a ponta de solda e o elemento térmico não pode haver ar.
A ponta de solda pode ser substituída por meio de simples retirada e colocação. Ao colocá-la, o braço de alavanca atuado a mola da mola retentora deve ser ligeiramente levantado de modo que a ponta de solda possa ser fixada no tubo sem resistência.
Observar que o elemento de mola no tubo tenha sido conduzido até o encosto do cabo.

c) **Apenas ERSA Multi-Pro:** (ver figura 1c)

---

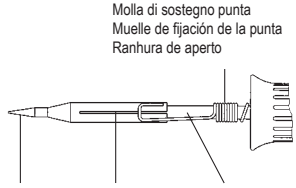
(1) Punte a riscaldamento esterno
(a) Punta de calefacción externa
Pontas de solda com aquecimento exterior



Punta
Punta de soldar
Ponta de solda

Vite di arresto
Tornillo de apriete
Parafuso de aperto

(1) Punte a riscaldamento interno
(b) Punta de calefacción interna
Pontas de solda com aquecimento

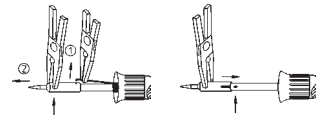


Punta
Punta de soldar
Ponta de solda

Fessura di serraggio
Ranura

Elemento riscaldante
Resistencia
Elemento térmico

(1) ERSA Multi-Pro solo
(c) Solamente para el Multi-Pro de ERSA
Apenas ERSA Multi-Pro



Sganciare la molla dal foro (1).
Estrarre la punta con pinze piatte (2).

Soltar el gancho elástico de la ranura (1) y estirar de la punta con unas tenazas de boca plana (2).

Levantar o gancho da mola de furação (1) e retirar a ponta com um alicate de bico fino (2).

---

*) Raccomandiamo:
Pinza di sostituzione pinze **3 ZT 00164**

*) Recomendamos:
Tenacilla **3 ZT 00164**

*) Recomendamos:
Ferramenta de troca de pontas **3 ZT 00164**

Messa in funzione

1. Collegate il saldatore alla corrente adatta.
   Attenzione:
   La punta puó essere rimossa soltanto quando il saldatore é spento e senza usare forza. A questo punto una nuova punta puó essere inserita.
2. Non riscaldare il saldatore senza la punta.
3. A lavoro compiuto lasciare raffreddare il saldatore all'aria (non immergerlo nell'acqua).
4. Deporre il saldatore solo sul supporto per esso previsto (vedi fig. 2).
   Sostituzione dell'elemento riscaldante
   La sostituzione di elementi riscaldanti e punte deve essere fatta soltanto da personale competente.
   Importante! Usare solo ricambi originali!

Puesta en servicio

1. Conectar el soldador a la red adecuada.
   ¡Atención!
   Sólo puede cambiarse la punta cuando el soldador está desconectado y sin utilizar fuerza. Sólo entonces puede insertarse una nueva punta.
2. No calentar el soldador sin la punta puesta. Nunca accionar un baño de soldar sin soldadura.
3. Tras la tarea, dejar enfriar la herramienta de soldar al aire (¡no enfriar nunca bruscamente con agua fría!).
4. Depositar el soldador únicamente en el soporte adecuado (véase fig. 2).
   Cambio del elemento calefactor
   El cambio de los elementos calefactores y de las puntas sólo debe ser efectuado por personal competente en la materia.
   Nota importante: ¡Utilizar únicamente piezas originales de ERSA!

Colocação em funcionamento e soldagem

1. Conectar o ferro de solda na rede elétrica adequada.
   Atenção!
   A ponta de solda somente pode ser retirada quando o ferro de soldar estiver desligado e sem aplicar força. Conduzir a ponta de solda até o encosto.
2. Não aquecer o ferro de soldar sem ponta de solda.
3. Deixar o ferro de soldar esfriar ao ar naturalmente (não resfriar com água).
4. Colocar o ferro de soldar somente em um suporte adequado (ver figura 2).
   Substituição do elemento térmico ou de peças
   A substituição do elemento térmico ou das pontas somente pode ser realizada por pessoal técnico. Atenção! Utilizar apenas peças originais!

② **A 18** **ERSA Multitip Tip 260**

② **Solo per/Solamente para ERSA 30:**

Deporre solo dopo aver montato il disco di supporto esagonale.
Depositar solamente después del montaje del disco hexagonal de apoyo.
Assente somente após a colocação do anel de apoio sextavado.

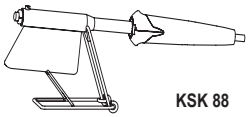
ERSA 30

Minor S / Minityp S

② **A 04**

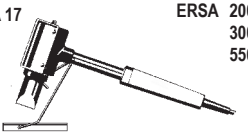
ERSA 50 S / 80 S / 150 S Isotyp 90 S

② **3KSK88-02**



KSK 88

② **A 17** **ERSA 200 300 550**



Attenzione:
Non effettuare interventi o modifiche al Saldatore. Le riparazioni vanno eseguite soltanto dal ERSA dal personale elettrotecnico autorizzato ERSA.
Gli interventi impropri comportano pericolo di vita.
Solo per Isotyp 90 S[2)],
Attenzione! Non aprire i saldatori!
Per ragioni di sicurezza, le riparazioni devono essere fatte dal produttore.
Solo per Minor S e Minityp S
Il cambio dell'elemento riscaldante non e possibile con questo saldatore.

¡Atención!:
No efectuar alteraciones en el soldador. Sólo ERSA o el personal especializado está autorizado a hacer las reparaciones. Las herramientas contienen piezas que conducen corriente y en los que hay una tensión eléctrica.
Una manipulación inadecuada puede poner en peligro incluso su vida.
¡Solamente para el Isotyp 90 S[2)]!
¡Atención! No abrir el soldador.
Por razones de seguridad, las reparaciones sólo las puede efectuar el fabricante.
¡Solamente para Minor S y Minityp S!
El cambio de la resistencia no es posible con esta equipo.

Atenção:
Não faça nenhuma intervenção ou modificação no ferro de soldar. Os reparos somente podem ser executados pela ERSA ou assistências técnicas autorizadas. O aparelho contém peças condutoras de corrente e de tensão. Em intervenções inadequadas existe risco de vida.
Somente para Isotyp 90 S[2)]
Não é permitido abrir o ferro de soldar! Os reparos podem ser realizados apenas na fábrica. Favor enviar para a ERSA GmbH.
Somente para Minor S e Minityp S
Este aparelho não permite a substituição de elementos térmicos.

Note:
1) Nei modelli a 6 V e 12 V, l'asta del saldatore é il conduttore di ritorno per l'elemento riscaldante. Fate attenzione alle differenze di potenziale.
2) Questi stilo sono prodotti con isolamento di sicurezza.
3) Attrezzi per saldatura in plastica

Notas a pie de la página:
1) En los modelos de 6 V y de 12 V, el eje del soldador es el conductor de retorno del elemento calefactor. ¡Cuidado! con las diferencias de potencial.
2) Esos soldadores se fabrican ya con aislamiento de seguridad.
3) Herramientas para soldar plásticos

Notas de rodapé:
1) Nos modelos de 6 V ou 12 V o tubo externo serve de condutor de retorno para a serpentina de aquecimento. Favor observar as diferenças de potencial.
2) Esses ferros possuem isolamento duplo.
3) Ferros de soldar materiais plásticos

Änderungen vorbehalten • Subject to alteration • Modifications techniques réservées • Modifiche sono possibili senza alcun preaviso
Sujeto a cambios sin autorización • Sujeito a alterações sem aviso prévio • 3BA00086 • 08/2006 • © by ERSA

A Kurtz Company

ERSA GmbH • Leonhard-Karl-Str. 24 • 97877 Wertheim/Germany
Tel. +49 (0) 9342/800-0 • Fax -100 • info@ersa.de • www.ersa.con

ERSA GLOBAL CONNECTIONS